

The Delphion Integrated View

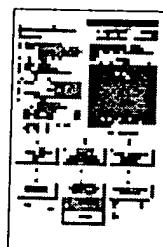
Buy Now: PDF | [More choices...](#)Tools: Add to Work File: Create new Work File GoView: [INPADOC](#) | Jump to: [Top](#) Go to: [Derwent](#)[Email this to a friend](#)

>Title: **JP54030921A2: FIBER OF ISLAND-IN-SEA STRUCTURE CONTAINING ISLANDS REGULATED IN FINESS AND GIGGED FABRIC THEREFROM**

Derwent Title: Matrix-multicore conjugate fibre - used by dissolving matrix component to form very fine filaments giving fabric with cashmere-like feel [\[Derwent Record\]](#)

Country: JP Japan

Kind: A (See also: [JP57058445B4](#))

[View Image](#)

1 page

Inventor: ASANO MASAJI;
NIHONGI YUTAKA;
NAKAGAWA JUNYO;

Assignee: KURARAY CO LTD
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Published / Filed: 1979-03-07 / 1977-08-08

Application Number: JP1977000095881

IPC Code: D01F 8/04; D03D 15/00; D03D 27/00; D04H 11/00;
D05C 17/02;

Priority Number: 1977-08-08 JP1977000095881

Abstract: PURPOSE: Woven or knitted fabrics from specific fibers of island-in-sea structure are gigged before or after the sea component is removed to produce said gigged fabrics with high-quality wool touch such as kashmir or vicuna.

COPYRIGHT: (C)1979,JPO&Japio

INPADOC Legal Status: None Buy Now: [Family Legal Status Report](#)

Family: [Show 2 known family members](#)

Forward References: Go to Result Set: Forward references (1)

Buy PDF	Patent	Pub.Date	Inventor	Assignee	Title
<input checked="" type="checkbox"/>	US5811040	1998-09-22	Mallonee; William C.		Process of making fiber for carpet face yarn

Other Abstract Info: None

[Nominate this for the Gallery...](#)

FIBER OF ISLAND-IN-SEA STRUCTURE CONTAINING ISLANDS REGULATED IN FINESS AND GIGGED FABRIC THEREFROM

Patent number: JP54030921
Publication date: 1979-03-07
Inventor: ASANO MASAJI; others: 02
Applicant: KURARAY CO LTD
Classification:
- International: D01F8/04; D03D15/00; D03D27/00; D04H11/00; D05C17/02
- european:
Application number: JP19770095881 19770808
Priority number(s):

Abstract of JP54030921

PURPOSE:Woven or knitted fabrics from specific fibers of Island-in-sea structure are gigged before or after the sea component is removed to produce said gigged fabrics with high-quality wool touch such as kashmir or vicuna.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

⑨日本国特許庁
公開特許公報

⑩特許出願公開

昭54-30921

⑪Int. Cl.²
D 01 F 8/04
D 03 D 15/00
D 03 D 27/00
D 04 H 11/00
D 05 C 17/02

識別記号

⑫日本分類
42 D 0
47 A 32
47 A 34
47 A 3
7199-4L
6636-4L
7425-4L
7199-4L
6364-4L

⑬内整理番号
7199-4L
6636-4L
7425-4L
7199-4L
6364-4L

⑭公開 昭和54年(1979)3月7日

発明の数 2
審査請求 有

(全 7 頁)

⑮島織度がグループ規制された海島構造繊維およびそれを用いてなる立毛布帛

⑯特 願 昭52-95881
⑯出 願 昭52(1977)8月8日
⑯發明者 浅野正司
倉敷市安江550-1

⑰發明者 二本木豊
倉敷市酒津1660
同 中川潤洋
倉敷市酒津1652
⑱出願人 株式会社クラレ
倉敷市酒津1621番地
⑲代理 人 弁理士 本多堅

明細書

1. 発明の名称

島織度がグループ規制された海島構造繊維およびそれを用いてなる立毛布帛

2. 特許請求の範囲

1. 溶解性を異にする2種以上のポリマーからなり、そのうち1種のポリマーは繊維軸方向に連続した島相として存在する海島構造繊維であつて、当該島相の個数は2~15個、その織度は0.20~2.45drの間で2~4グループに区分されるものであり、各グループ間の平均織度の差は0.20dr以上、1.65dr以下、各グループに所属する島相の織度変動幅は平均織度に対し±2.0%以内であり、かつ最小織度グループの平均織度は0.8dr未満、最大織度グループのそれは0.8dr以上であることを特徴とする島織度がグループ規制された海島構造繊維。

2. 特許請求の範囲1において、島相の断面が非円形であることを特徴とする海島構造繊維。

3. 特許請求の範囲1~2のいずれかにおいて、グループ数が3であることを特徴とする海島構造繊維。
4. 特許請求の範囲2において、島相の断面形状がだ円形であることを特徴とする海島構造繊維。
5. 特許請求の範囲4において、だ円形の形状が長軸/短軸が1.3以上であることを特徴とする海島構造繊維。
6. 特許請求の範囲5において、長軸/短軸が1.6以上であるだ円形であることを特徴とする海島構造繊維。
7. 特許請求の範囲4において、グループ数が3であることを特徴とする海島構造繊維。
8. 特許請求の範囲1~7のいずれかにおいて、島相の成分比率が80重量%以上であることを特徴とする海島構造繊維。
9. 特許請求の範囲8において、島相の断面形状がだ円形、島相の成分比率が80重量%以上でありグループ数が3であることを特徴と

する海島構造繊維。

10. 溶解性を異にする2種以上のポリマーからなり、そのうち1種のポリマーは繊維軸方向に連続した島相として存在する海島構造繊維であつて、当該島相の個数は2~15個、その織度は0.20~2.45 drの間で2~4グループに区分されるものであり、各グループ間の平均織度の差は0.20 dr以上、1.65 dr以下、各グループに所属する島相の織度変動幅は平均織度に対し士20%以内であり、かつ最小織度グループの平均織度は0.8 dr未満、最大織度グループのそれは0.8 dr以上である島織度がグループ規制された海島構造繊維を少なくとも一部の編織糸として用いて製編織し、海成分を分離または除去する前か後に起毛処理することを特徴とする立毛布帛。
11. 特許請求の範囲10において、海島構造繊維の島相の織度区分がグループ数3であることを特徴とする立毛布帛。
12. 特許請求の範囲11において、島相の断面

特開昭54-30921(2)

形状がだ円形、島相の成分比率が80%以上である海島構造繊維を用いることを特徴とする立毛布帛。

13. 特許請求の範囲10において、タテ糸に通常のフィラメント、嵩高加工糸あるいは紡績糸を、ヨコ糸に海島構造長繊維を用い、ヨコ糸の浮き数が5以上、8以下である組織となるよう製織することを特徴とする立毛布帛。
14. 特許請求の範囲13において、海島構造長繊維の島相の織度区分が3であることを特徴とする立毛布帛。
15. 特許請求の範囲14において、島相の断面形状がだ円形、島相の成分比率が80%以上である海島構造繊維を用いることを特徴とする立毛布帛。
16. 特許請求の範囲13において、ヨコ糸の密度が70本/in以上、ヨコ糸とタテ糸のデニール比Aが1≤A≤2.6であり、仕上りカバーフックターがタテ糸及びヨコ糸とも20以上であることを特徴とする立毛布帛。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、島織度がグループ規制された海島構造繊維およびそれを用いてなる立毛布帛、より詳しくはカシミアあるいはピキューナに似た外観と風合いを有する高級ウール調布帛に関するものである。

海島構造繊維は、海成分を除去すると島成分からなる極細繊維が得られることからスエード調やペロア調の立毛を有する人工皮革の素材繊維として利用されてきており、さらに近年ではこの繊維を用いて布帛を製造する試みも盛んに行なわれてきている。すなわち、海島繊維を用いると製縫後に海成分を除去して極細化することができるため従来不可能であつた極細繊維を含む織物の製造が可能になつたためである。極細繊維を有する布帛の利点は、1)極細繊維からくる独特なヌメリ感及び良好なタッチ、2)ライティング効果、3)前記の特色を生かすことによるスエード調の風合い出しが可能であることであろう。この特徴を生かしたスエード調布帛の製造技術は、例えば特公昭46

-2782、特開昭48-50073、同48-92650、同52-12376、同52-25166等に開示されている。しかし極細繊維に基づく欠点も存在する。その一つは、布帛にした場合に腰がなく、ダラツキあるいはシワになりやすい点、他の一つは立毛々羽が腰がなく毛先を長くすると着用時に乱れやすく著しく外観を損ねることである。このため、毛先を短かくしボリウレタン等の樹脂を付着させ張りや腰を持たせ、かつスエード調の皮革様に仕上げたもの以外に実用されていないのが現実である。スエード以外の試みとしては、特開昭49-109673、同49-116366等にペロアや超ピキューナ狙いのものがあるが、使用する極細糸の織度構成が悪いことや組織及び級規格等が適当でないためやはりボリウレタン等の樹脂を付着させて皮革様のものとする必要があつた。このため、いわゆる高級ウール版地とは全く異なつた風合いとなつてしまつていた。一方、通常の合成繊維からなる布帛は外観、タッチ、風合いともウールとは全く異なるものしか得られないのも現

実である。

本発明者らは鋭意研究を重ねた結果、上記欠点を改善しポリウレタン等の樹脂を使用することなくカシミア、ピキューナといった高級ウール調の外観、タッチ、風合いを有する布帛の発明に至つたものである。

すなわち、本発明によれば溶解性を異にする2種以上のポリマーからなり、そのうち一種のポリマーは繊維軸方向に連続した島相として存在する海島構造繊維であつて、該島相の個数は2~15個、その繊度は0.20~2.45 dr の間で2~4グループに区分されるものであり、各グループ間の平均繊度差は0.20 dr 以上 1.65 dr 以下、各グループの繊度変動幅は平均繊度に対し士 2.0% 以内、最小繊度グループの平均繊度は0.8 dr 未満、最大繊度グループの平均繊度は0.8 dr 以上である島繊度がグループ規制された海島構造繊維、および該海島構造繊維を少なくとも一部の編織糸として製織し、海成分除去前または後に起毛処理することを特徴とする布帛である。

なるかのいずれかである。0.20 dr 未満の繊維が混在することは、スエードタッチが強くなりすぎかつ発色性が劣るために本発明の高級ウール調の風合いと曖昧のある色調が得られない。また繊度構成が特公昭44-15869号公報にみられるように正規分布あるいはそれに近いものである場合には本発明の効果は発揮されず、单一の繊度で構成されるものと類似したものとなる。本発明によれば、各繊度グループの変動幅はグループ平均繊度の士 2.0% 以内(0も含む)でなければならず、各グループ間の平均繊度差は、0.20 dr 以上、1.65 dr 以下であることが必要である。グループ数は2~4個で本発明の効果が発揮され、より好ましくは3個である。グループ数が4個である場合は意外にも効果的に最良と言うことはできないことがわかつた。本発明の2~4個にグループ規制された島繊維は、前述の如く海成分除去前の単繊維中での規制をすでに満足する必要があり、そのときに本発明の効果が発揮される。すなわち、同一繊度の海島構造繊維を紡糸後に混織した場合には、起毛

特開昭54-30921(3)
長年にわたる本発明者らの研究によれば、合成繊維でウールライクな風合いを出すには0.8 dr 未満の極細繊維が必要であること、2.5 dr 以上の繊維が混入すると合成繊維特有の硬さ、ワキシーなタッチが出て好ましくないことを見いだした。すなわち、0.8 dr 未満の極細繊維を含有させることにより表面のきめ細かなタッチと独特のヌメリ感を与える、0.8 dr 以上、2.45 dr 以下の繊維をも混有していることにより合成繊維ライクな外観、タッチを表面に現わさずに布帛に張り感を与える、ウール調の風合いを与えるものである。一口にウール調の風合いと言つても単に上記条件を満足すれば得られると言つものではなく、島相が2~4個のグループに規制され、かつ海成分除去前の単繊維中でその規制を満足していかなければならない。すなわち、単一の島繊度のみからなる海島構造繊維から立毛布帛を製造した場合は、極細繊維の特徴である表面外観とタッチは良好であるが、張りや感のないものとなるかあるいは張りや感はあつても外観及びタッチがいわゆる合織ライクなものと

により毛羽量の斑によるバタリングあるいはモアレ状の斑ができ、それを染めると漫談のイラッキが発生する。さらに着用時に毛先が乱れやすくビル状のものもくれば生じ、商品価値を著しく低下させる。本発明によれば、グループ規制された島繊維が単繊糸中にすでに混在しているために立毛化した場合、天然繊維に酷似した外観とタッチを与える。

本発明者らの研究によると、島繊維の断面形状は立毛布帛の外観光沢と密接な関係を有し、真円形の場合には日光の下で合成繊維特有のギラギラした光沢が現われ、商品価値をかなり低下させる場合があることが認められ、とくに島繊度が0.4 dr 以上のものが含まれるとこの傾向は顕著である。それに対して、非円形断面になるとこのギラッキが消え落ちついた深味のある光沢を与えることもわかつた。より好ましくは島形状がだ円形の場合であり、この場合は天然繊維とくにカシミアあるいはピキューナに類似した好ましい光沢と艶を有する立毛布帛を得ることが出来る。そして、

だ円形においてもとくに長軸／短軸が1.3以上より好ましくは1.6以上約3程度までのだ円形であることがこれらの効果から見て望ましいことが認められた。とくに長短軸比が1.6以上であるだ円形の場合には、以下の実施例に示すようにギラッキが失くなるばかりか、腰、メリ、ふくらみと言つたカシミア、ピキニーナ調布帛に要求される基本的性能においても優れたものとなる。

本発明に言う立毛布帛とは、前記島織度がグループ規制された海島構造織維を少なくとも一部の縦織糸として用いた製縫織物を、海成分分離または除去の前または後に起毛処理してなる立毛布帛であり、製縫織物とは上記海島構造織維を長織維、紡績糸、嵩高加工糸あるいは他の織維と一部混用して縦縫糸として供給されてなる織物、織物及び織布にタフティングしてなるものを言い、より好ましくはタテ糸に通常のフィラメント、加工糸または紡績糸を、ヨコ糸に前記海島構造長織維を用い、ヨコ糸の浮き数が3～8である組織で製縫し、海成分除去の前または後に起毛して成る立毛布帛

特開昭54-30921(4)

であり、このとき本発明の特徴がより効果的に発揮される。本発明に言うヨコ糸の浮き数とは、織組織において一つの結合点から次の結合点までに越えるタテ糸の本数のことである。より好ましくはヨコ糸の浮き数が3～8であり、布帛の表と裏が同一組織となる如く製縫し、海成分除去前または後の起毛の際に表と裏の両面を起毛する立毛布帛である。両面起毛することにより生地にフクラミが付与され、ウールライクな風合いとなる。さらに本発明の特徴である極細織維からなる布帛でかつ張りや腰のある高級ウール調の織物の風合いを出すためには、織物中のヨコ糸とタテ糸のヤーンデニール比 A を1.5～2.6とし、かつヨコ糸の密度を70本/in以上、タテ糸及びヨコ糸の仕上りカバーフックター C がともに20以上あることが特に好ましい。ここで、 A がこの範囲外であるときには一方方向にしづかに入つてしまつて織物としては好ましくない。かかる織物を得るためには、従来の如く海成分が30～70%も含まれている海島構造織維では、織物の打込み密度に限

界があり現実的に不可能であり、海成分が20%未満でなる海島構造織維の利用により好適に達成できるものである。この織物規格と前述した島織度のグループ構成により特に良好な高級ウール調の風合いを出すことが可能となつたものである。

本発明に言う A 及び C とは

$$A = \frac{\text{海成分除去後のヨコ糸のデニール}}{\text{タテ糸デニール}}$$

$$C = \frac{\text{仕上り密度} \times \sqrt{D}}{729}$$

但し、 $D = dr \times (1 + \frac{8}{100})$ 、 dr はタテ糸またはヨコ糸のデニール、8は加工収縮である。

本発明に言う島織度がグループ規制された海島構造織維は、例えば特公昭44-18369等に提案されている多芯々紡型方式を改善することによつても得られるが、本発明者らが特願昭51-94220、特願昭51-130250等で提案している方法によるのが特に好ましい。

本発明の島織度がグループ規制された海島構造織維に用いられるポリマーの組合せとしては、公

知のあらゆる筋糸可能な溶解性の異なる2種または3種以上のポリマーを用いることができる。代表的な例としては、ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフイン、アイソタクチックまたはアタクチックポリスチレン、アルキルまたはハロゲン置換のポリスチレン、6-ナイロン、66-ナイロンの如きポリアミド、ポリエチレンテレフタレートの如きポリエステルおよび第3成分を共重合してなるポリエステル類、ポリメチルメタアクリレートの如きポリメタクリル酸エステル、各種アルデヒドにてアセタール化したポリビニルアセタール、ポリビニルアルコール、ポリ塩化ビニールの如きポリハロゲン化ビニールあるいは各種の縮合系または重合系低分子物質の共重合物、または各種高分子物質に対し各種低分子物質をグラフトしたグラフトポリマー等を含み、さらに前記ポリマーに熱安定剤等の各種安定剤、顔料、脱消剤等の添加剤、その他公知の添加物を20%以下含むものも包含する。

以下本発明を実施例を示して具体的に説明する

が、本発明はこれら記載例に何ら限定されるものではない。

なお、本発明にいうポリエチレンテレフタレートの極限粘度 [η] ($41/8$) とは、 30°C のフェノール：テトラクロルエタン (1:1) の混合溶媒で測定したものである。

実施例 1

海成分として高圧法ポリエチレン、島成分として [η] = 0.68 のポリエチレンテレフタレートをそれぞれ重量比 1.0 : 9.0 で特開昭 51-130250 で提案した混合紡糸装置へ供給し紡糸した。続いて、ローラーブレート式の延伸機で 3.7 倍延伸した。単繊糸中には、島繊度が 0.5, 0.9, 1.3 dr と 3 段階のグループに分かれ、同一グループ内の繊度変動幅がそれぞれ 1.5%, 1.0%, 6% で、その島数は各々 4, 4, 2 本から構成され、島形状がだ円形で長軸 / 短軸の平均の値が 2.2 (各々 1.4, 2.1, 3.1) となる島繊度がグループ規制された 330 dr/40 f の海島構造繊維を得た。このものに 100 回/m のヨリを加えヨコ糸とし、タ

特開昭 54-30921(5)

テ糸には通常のポリエスチル加工糸 150 dr/48 f を用いて第 1 図に示す組織で製織した。このものを 90°C のバーケレン中で処理し海成分を除去し、ドット式起毛機で裏面を 10 回起毛し、次に表面を 10 回起毛した。続いて 190°C でヒートセットし、ビーム染色機でキャメル色に染めた。仕上剤を付与した様にブラッシングとアイロニングを行ない仕上げた。得られた立毛布帛の目付は 290 g/d であり、タテ糸及びヨコ糸の密度が 140 本/in. 8.5 本/in. タテ糸及びヨコ糸のカバーフックターが 2.5, 2.8 であつた。この布についてビーリング (I C I 法, 10 時間), 45°C カンチレバーと耐シワ性 (モンサント法) を測定するとともに、秋冬用紳士スーツ地に対する風合特性値 KOSHI, NUMERI, FUKURAMI (「風合い評価の標準化と解析」: 日本繊維機械学会出版 - 風合い計量と規格化研究委員会により提案されている方法による) を測定した。

カンチレバー (mm)	タテ 42	ヨコ 33
耐シワ性 (%)	タテ 84.4	ヨコ 81.6
ビーリング (級)	4~5	
KOSHI	4.5	
NUMERI	7.8	
FUKURAMI	8.5	

織物表面は毛先の長さが 1~4 mm でかつデニールの異なるものが混在しており、縫目が見えない程度に豊富な毛でおおわれていた。そのため、艶と深みのある独特の光沢を有していた。NUMERI が 7.8 であり、ヌメリの優れたピキューナ調のタッチであつた。ふくらみが非常に大きく、かつ適度の張りと堅を有しており、高級ウール調の風合いを有していた。耐シワ性も十分あり、ビーリングが立毛織物であるにもかかわらず 4~5 級と非常に良好であつた。

比較例 1

海成分としてポリスチレン、島成分として [η] = 0.63 のポリエチレンテレフタレートを特公昭 44-18369 号の多芯々輪型の紡糸装置に海成分

4.5%, 島成分 5.5% となるごとく供給し、海島構造織維を紡糸・延伸し、単繊維中の島数 50 本、島繊度が 0.1 dr で断面円形の繊度変動がほとんどない 273 dr/50 f の海島構造織維を得た。このものを 2 本を合糸して双糸とし、実施例 1 と同じ製織及び後加工を行なつた。但しヨコ糸の海成分除去後の繊度はほぼ等しいが、製織時では太いためヨコ糸打込みが 58 本/インチが最高であり、従つて仕上り布のヨコ糸密度は 65 本/インチであつた。得られた布帛の測定値はつきのとおりであつた。

カンチレバー (mm)	タテ 40	ヨコ 23
耐シワ性 (%)	タテ 67.0	ヨコ 51.5
ビーリング	4~5 級	
KOSHI	2.7	
NUMERI	8.2	
FUKURAMI	6.7	

織物表面は 2 mm 程度の密な立毛でおおわれているが短いためやや縫目が目立つた。ヌメリ感が強く、ライティングがあり、スエードライクな外

織およびタッテであつた。カンチレバーの結果からもわかるように、ドレーブ性はあるが張りや堅不足でだらつきがあり、タッテ、ヨコのバランスがくずれておりシワになりやすいものとなつた。

実施例 2, 3, 4 および比較例 2, 3, 4

島成分がポリエスチル、海成分がポリエチレンからなる第 1 表の海島構造繊維をヨコ糸とし、タテ糸にポリエスチル加工糸 150 dr/482 を用い第 1 表に示す組織で実施例 1 とはほぼ同じ方法で立毛布帛を作つた。

特開昭54-30921(6)

例	(海/島) 17/63	島の断面形状 (長軸/短軸) (1.3)	グループ規制 平均織密度 (dr) 0.5 1.5	变动幅 (±%) 10 10	单丝糸中 の島数 5 5	a ₁₂₁₁ 346/42 4	第 1 表	
							実施例 2	実施例 3
実施例 2	10/90	丸円形 (1.6)	0.4 0.85 1.5	18 12 4	6 4 1	340/42 B		
実施例 3	10/90	丸円形 (1.6)	0.4 0.85 1.5	18 12 4	6 4 1	340/42 C		
実施例 4	10/90	丸円形 (1.6)	0.4 0.85 1.5	18 12 4	6 4 1	340/42 B		
比較例 2	10/90	円形 (1)	0.5	100	32	373/42 B		
比較例 3	5.5/65	丸円形 (1.6)	0.1 0.4	17 15	10 2	340/48 B		
比較例 4	10/90	円形 (1)	1.5	13	5	350/42 B		

* 織組織 A は第 2 図、B は第 3 図、C は第 4 図にそれぞれ示されている。

得られた立毛布帛のヨコ密度及び測定値を第 2 表に示す。

第 2 表

例	ヨコ密度 (本インチ)	ピーリング (級)	耐シワ性 (%)	KUSHI	NUMBERI	FUKURAMI
実施例 2	82	3~4	79×70	4.2	7.3	3.9
実施例 3	82	4	80×80	4.8	8.0	8.9
実施例 4	70	4	75×73	3.3	5.0	4.2
比較例 2	77	3	79×59	2.7	6.2	4.8
比較例 3	63	4	83×51	2.2	7.7	5.5
比較例 4	79	1	90×88	5.2	2.0	4.2

実施例 2 の起毛は片面のみ 16 回起毛した。表面外観及びタッテは良好であるが、裏面の差が大きくふくらみが小さいため高級ウール調織物としてはやや劣つていた。実施例 4 は、ヨコ糸の浮き数が 2 であるため裏面 10 回、表面 16 回の起毛を行なつたがまだ毛の量が不足であり、張り、堅、フクラミとも劣つていた。比較例 2 は 0.5 dr を中心に正規分布に近い織密度班を有するものであるが、本発明のグループ規制されていないためにタッテは良好であるが、張り、堅がなく、ヨコ糸方向の

耐シワ性が特に小さいため仕立ばえせず、かつ着用時にベーバーライクなシワができ商品価値を低下させるものであつた。比較例 3 は、グループ規制を行なつたが 2 グループとも 0.8 dr 未満であるため比較例 3 と同様の結果となつた。比較例 4 は、ヌメリがなく表面が乱れており、合織の使いタッテと、さらに島が大きくかつ形状が円形であるために日光の下では激しいギラッキ(グリッター)が現われ、合織特有の外観となつた。比較例 2 及び 4 は、ブラッシングと逆方向に擦ると毛先がももくれ商品価値を下げた。実施例 3 の立毛布帛は、ふくらみが非常に良好でありかつ張り、堅があり、表面タッテは高級ウール織物の独特の好ましいヌメリを有しかつ落着いた深味のある光沢と艶を有していた。このものを日光の下に置いたが合織織物に見られるギラッキは見られなかつた。このものは高級ウール調の風合いを有しかつビリング、耐シワ性能も満足のいくものであつた。この布帛から紳士コートを縫製したところ、非常に仕立て映えのする高級感に富んだものとなつた。

組織図の一例であつて、×印はタテ糸が表面に、無印はヨコ糸が表面に浮いていることを示す。

特許出願人 株式会社 クラレ
代理人 弁理士 本多 勤

極細繊維を使用しているためにしなやかで体によくフィットし軽くて着心地の良いものであつた。毛先のももくれ、ピリング等の問題は全くなかつた。このものをドライクリーニングしたが、形くずれはなくブラックシングを行なうと毛先の方向性ももと通りとなつた。

比較例 5

グループ織度、変動幅、単繊維中の島数が下記の通りである島形状が円形である海島構造繊維を用いたこと以外、実施例3と実質的に同じ方法で立毛布帛を作つた。

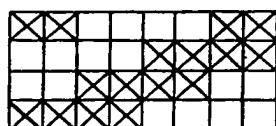
グループ平均織度(d.r)	単繊維中の島数	変動幅(±%)
0.4	6	14
0.85	4	14
1.5	1	7

風合い、性能とも実施例3の布帛とほぼ等しかつたが、直射日光下で見るとギラギラした光沢が現われ、高級感のやや劣るものであつた。

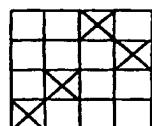
4. 図面の簡単な説明

第1～4図は実施例及び比較例で用いられる織

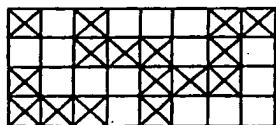
第1図



第2図



第3図



第4図

